# RINGKASAN

Praktik Kerja Lapangan (PKL) merupakan salah satu kegiatan yang bertujuan untuk memberikan gambaran yang lebih menyeluruh tentang lingkungan kerja. Pelaksanaan praktik ini dilaksanakan di PT Excellence Qalities Yarn, salah satu perusahaan produsen benang terkemuka yang beralamat di Dusun Luwung, Desa Sumokembangsri, Kecamatan Balongbendo, Kabupaten Sidoarjo, Jawa Timur. Parktik Kerja Lapangan ini merupakan kegiatan wajib yang ditempuh oleh mahasiswa program Diploma II Akademi Komunitas Industri Tekstil dan Produksi Tekstil Surakarta pada akhir semester IV. Kegiatan ini berlangsung selama 4 bulan, mulai pada tanggal 25 Maret 2024 hingga 21 Juli 2024. Proses produksi pemintalan unit 2 pada PT Excellence Qualities Yarn melalui mesin *blowing, carding, drawing breaker, drawing finisher, simplex, ring spinning, dan winding*. Dalam praktik kerja lapangan mahasiswa dituntut untuk dapat memahami setiap proses yang dilakukan di industri dan kemudian menemukan permasalahan untuk ditindak lanjuti sebagai bahan tugas akhir. Pokok pembahasan yang di ambil pada penelitian ini yaitu pengamatan tidak standar berat (*grain*) *sliver* pada mesin *carding* proses PE 100%. Penyebab tidak standar berat (*grain*) *sliver* pada mesin *carding,* serta mengetahui akar penyebab yang saling berhubungan menggunakan FTA (*Fault Tree Analysis*). Terdapat beberapa faktor yang menyebabkan tidak standar berat (*grain*) *sliver* seperti material, mesin, dan lingkungan. Berdasarkan kegiatan yang dilakukan oleh penulis untuk melaksanakan praktik kerja lapangan, ditemukan adanya penyimpangan terhadap berat *sliver* hasil pengecekan oleh departemen *Quality control* (QC). Jika penyimpangan tersebut tidak di tindak lanjuti, maka akan menjadi salah satu penyebab turunnya kualitas *sliver* pada proses selanjutnya. Untuk mengatasi masalah tidak standar berat (*grain*) *sliver*, cara penyelesaian dari permasalahan tidak standar berat (*grain*) *sliver* adalah dengan selalu mengecek rutin tekanan angin dan udara/*preassure* pada mesin *blowing* pastikan aliran udara tidak terhambat, selalu cek temperatur suhu dan RH minimal 2x dalam 1 shift, terapkan SOP *cleaning* dengan teliti dengan menjaga kebersihan area mesin produksi serta melakukan *scouring* secara terjadwal setelah itu dilakukan pengecekan oleh departemen *Quality control* (QC) untuk melakukan *adjustmen* pada *sliver* dan memastikan bahwa berat *sliver* dari hasil pengambilan sampel telah sesuai standar yang ditentukan.